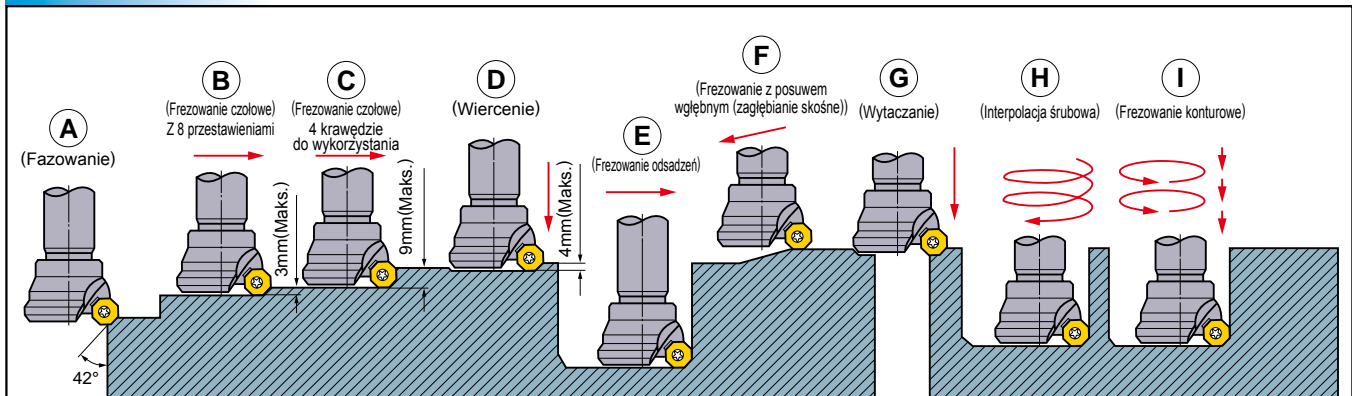


## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA



(Uwaga) Są to zalecane parametry skrawania dla frezów o średnicy mniejszej od 80. Dla frezów o średnicy  $\geq \phi 80\text{mm}$  zwiększyć prędkość skrawania o 10%. Powyższe wartości dotyczą frezów OEMX1705 ○○○○.

Materiał przedmiotu obrabianego	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Rodzaj obróbki		
				Rodzaj obróbki	Posuw na ząb (mm/ząb)	
P	Stal konstrukcyjna	F7030	240 (180–300)	A	0.2 (0.15–0.25)	
		VP15TF	180 (100–250)	B	0.2 (0.15–0.25)	
	Stal węglowa Stal stopowa	180–280HB	F7030	200 (140–240)	C,E,F	0.2 (0.15–0.25)
			VP15TF	180 (100–250)	D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)
		280–380HB	F7030	150 (100–170)	A	0.2 (0.15–0.25)
			VP15TF	120 (80–160)	B	0.2 (0.15–0.25)
	Stal hartowana	35–45HRC	F7030	130 (90–160)	C,E,F	0.2 (0.15–0.25)
			VP15TF	120 (80–160)	D,G,H,I	0.05 (0.025–0.075)
	Stal wysokostopowa	$\leq 300\text{HB}$	F7030	150 (100–170)	A	0.15 (0.1–0.2)
					B	0.15 (0.1–0.2)
			VP15TF	120 (80–160)	C,E,F	0.1 (0.05–0.15)
					D,G,H,I	0.05 (0.025–0.075)
M	Stal nierdzewna	F7030	200 (140–240)	A	0.15 (0.1–0.2)	
				B	0.15 (0.1–0.2)	
		VP15TF	150 (100–200)	C,E,F	0.1 (0.05–0.15)	
				D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)	
K	Żeliwo	VP15TF	160 (100–220)	A	0.3 (0.25–0.35)	
				B	0.25 (0.2–0.3)	
				C,E,F	0.15 (0.1–0.2)	
				D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)	
	Żeliwo sferoidalne (GGG)	VP15TF	160 (100–220)	A	0.25 (0.2–0.3)	
				B	0.2 (0.15–0.25)	
		VP15TF	140 (90–190)	C,E,F	0.1 (0.05–0.15)	
				D,G,H,I	0.05 (0.025–0.075)	
H	Stal obrobiona cieplnie	VP15TF	80 (50–100)	A	0.15 (0.1–0.2)	
				B	0.15 (0.1–0.2)	
				C,E,F	0.1 (0.05–0.12)	
				D,G,H,I	0.05 (0.025–0.06)	

●  $\text{Obroty (min}^{-1}\text{)} = (1000 \times \text{Prędkość skrawania}) \div (3.14 \times \phi D_1)$

●  $\text{Posuw stołu (mm/min)} = \text{Posuw na ostrze} \times \text{Liczba płytek} \times \text{Obroty freza}$

(Uwaga 1) Wykaz zalecanych parametrów skrawania dotyczy zużycia ściernego na powierzchni przyłożenia 0.3 mm podczas skrawania przez 30 min.

(Uwaga 2) Długość chwytu zamocowana w uchwycie frezarskim powinna wynosić ponad 50 mm.

(Uwaga 3) Podczas wiercenia stosować wiercenie stopniowe. Zalecane zatrzymanie posuwu co 0.5 mm

(Uwaga 4) W razie wystąpienia drgań narzędzia podczas obróbki, zmniejszyć prędkość skrawania o 20–30%.

(Uwaga 5) Używając płytek okrągłych upewnić się, że płaska część powierzchni przyłożenia jest pewnie oparta o ściankę gniazda płytki.